LGCN操作手册

目錄

一、*前言：---*

謝謝您購置本公司產品，它具有高精密解析能力；數量重量顯示迅速，且穩定、準確、操作簡便，能協助電子、五金、塑膠、藥品、紡織等廠商掌握貨料收發、包裝、配料、盤點及各種生產管制之數量、重量的準確性；省時、省力、省錢、減少物料浪費，降低成本，提高工作效率，從而達到最高的投資效益。

二、*特點：---*

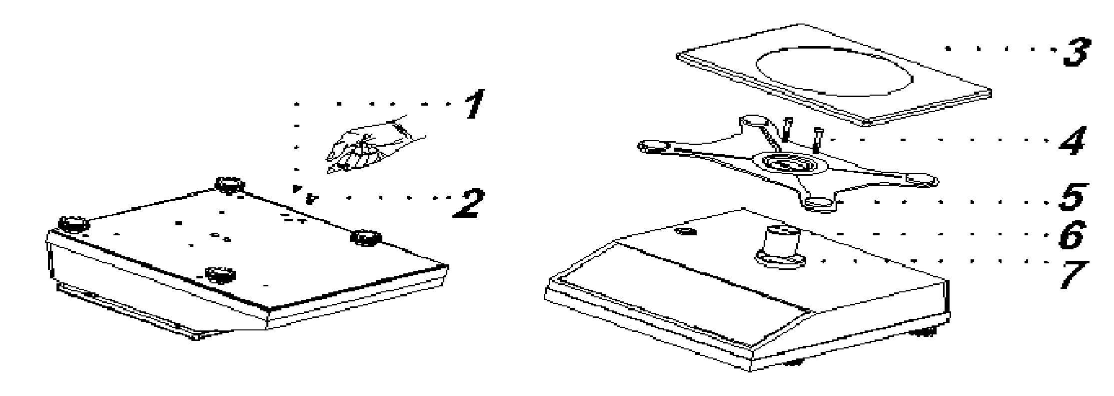
1. 微電腦處理，具有以下功能：
   （1） 自動調整零點功能。
   （2） 扣除重量與預先扣除重量功能、扣重範圍爲全段扣重。
2· 觸摸式薄膜按鍵，容易操作，防水性特佳。
3· 用 LCD 液晶顯示器，字幕清晰容易讀取，且具背光之功能。
4· 具有計數功能，也可當計重秤使用。
5· 具有自動平均功能，求得更精確的單重數值。
6· 外殼採用 ABS 耐衝擊塑膠製成，不銹鋼製成之秤盤，經久耐用，使用壽命長。

7． 可外接 RS-232 介面之小型印表機（選配）

8． 單相 RS-232 標準介面（選配）

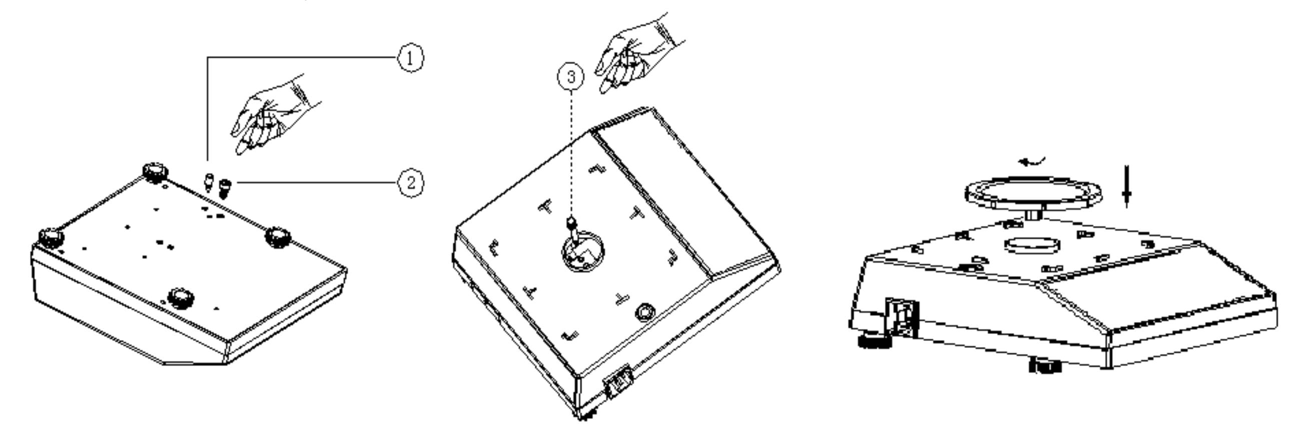
三、組裝圖：---

A、LGCN-1530、LGCN-7515、LGCN-1530K 機型組裝說明



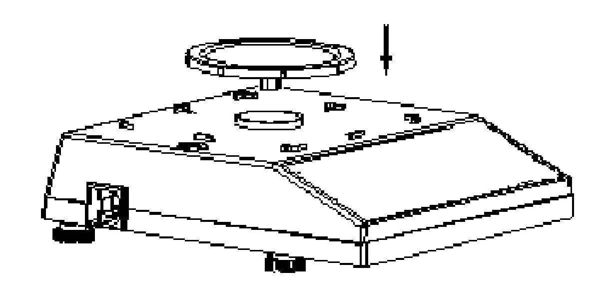
1. 將【2】運送保護銅桿旋出，然後再將運送保護銅桿【1】旋出；
2. 將【6】三孔鋁圓柱、【5】秤支架上的三個圓孔的中心與【7】孔內的一字鐵上的相應的孔對準,再用4號內六角扳手通過旋緊【4】M5內六角螺絲將【6】三孔鋁圓柱、【5】秤盤支架固定在秤一字鐵上;
3. 將【3】不銹鋼秤盤放置於【5】秤支架上。

B、LGCN-3075 機型組裝說明



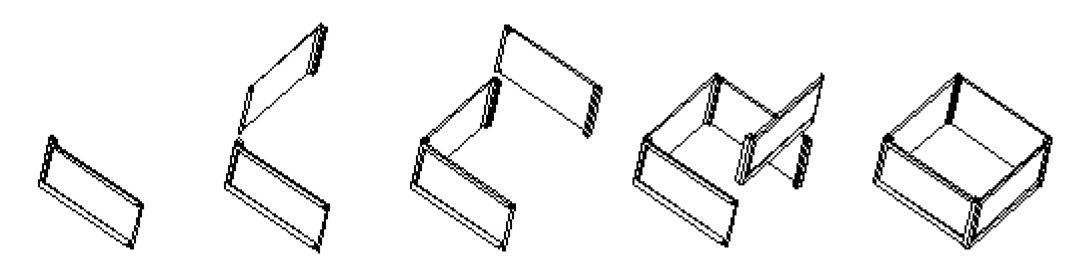
1. 將【2】運送保護銅桿旋出，然後再將運送保護銅桿【1】【3】全部旋出；
2. 將圓秤盤順時針方向、向下旋入。

C、LGCN-150 機型 組裝說明



1. 將圓秤盤向下直接放入秤盤支架。

D、防風罩組裝方式



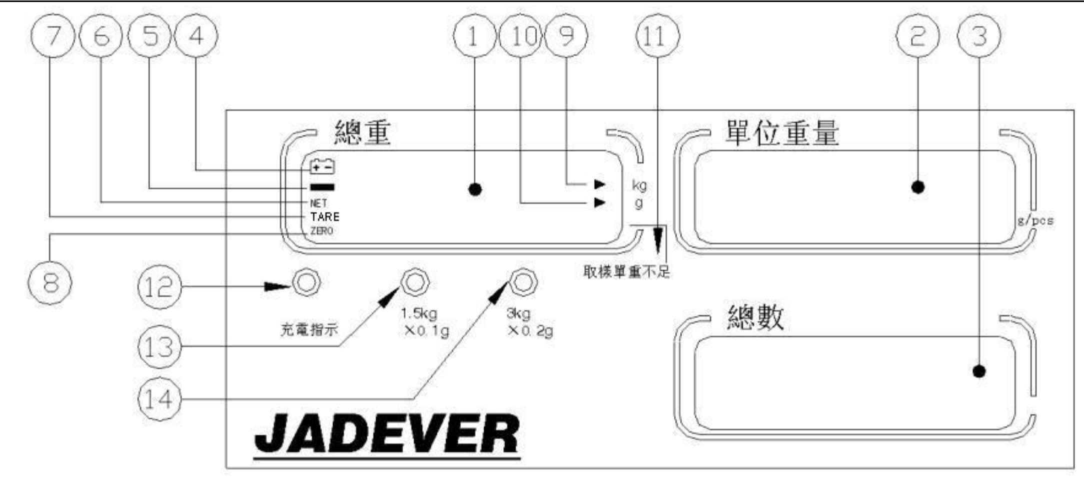
注：**機器運送前務必回裝運送保護裝置，以免精密感應器於搬運中因碰摔而受損。**

四、注意事項：---

1. 請於第一次使用前先行充電。

   ***充電說明：** *當螢幕左上方顯示電池符號，表示電池快沒電，此時儘快插上電源充電—指示燈呈紅色，直到指示燈呈綠色，即表示充電完成。(充電時間約 8 小時)。*
2. 安裝地點務必要穩定、平坦。
3. 避免有強風（如冷氣或電風扇風口）和震動（如重型機器旁）的環境。
4. 請置於 0℃~ 40℃ 溫度範圍之環境內，避免溫度變化過大的環境。
5. 使用前請先檢查所選擇之電源是否相符，爲避免受幹擾起見，請使用單獨的電源插座。
6. 使用前，請先熱機 15 分鐘。

五、面板及 LCD 說明：---



1.總重 ---- 顯示秤物之重量。

2.單位重量 ---- 顯示物料單重。

3.總數 ---- 顯示計算物品之總數。

4.電力不足 ---- 第一個螢幕左上方，會顯示“[+ -]”表示電池快沒電，請充電。

5.負號 ---- 顯示負數的符號

6/ 7.扣重 ---- 重量螢幕左下方,會顯示“TARE” “NET”，即表示秤盤上的容器重量已扣除。

8.歸零 ---- 重量螢幕左下方，會顯示“ZERO”，即表示已歸零。

9.公斤單位指示 ---- 指示當前所用單位爲公斤。【LGCN-7515/ LGCN-1530K 才有此功能】。

10.克單位指示 ---- 指示當前所用單位爲克。

11.取樣單重不足 ---- 指示取樣個數小於 10 或單重輸入小於 0.8 感量。

12.充電指示說明 ---- 當第一個螢幕左上方顯示“[+ -]”符號，表示電池快沒電，此時儘快插上電源充電，指示燈呈紅色，直到指示燈呈綠色，即表示電已充滿。

13.感量指示 ---- 第一段量程指示。【LGCN-150 無此功能】

14.感量指示 ---- 第二段量程指示。【LGCN-150 無此功能】

六、按鍵功能說明：---



1. 數字鍵 0 ~ 9 ：用於輸入數字資料。

2. 取樣 鍵：用於計數取樣用。

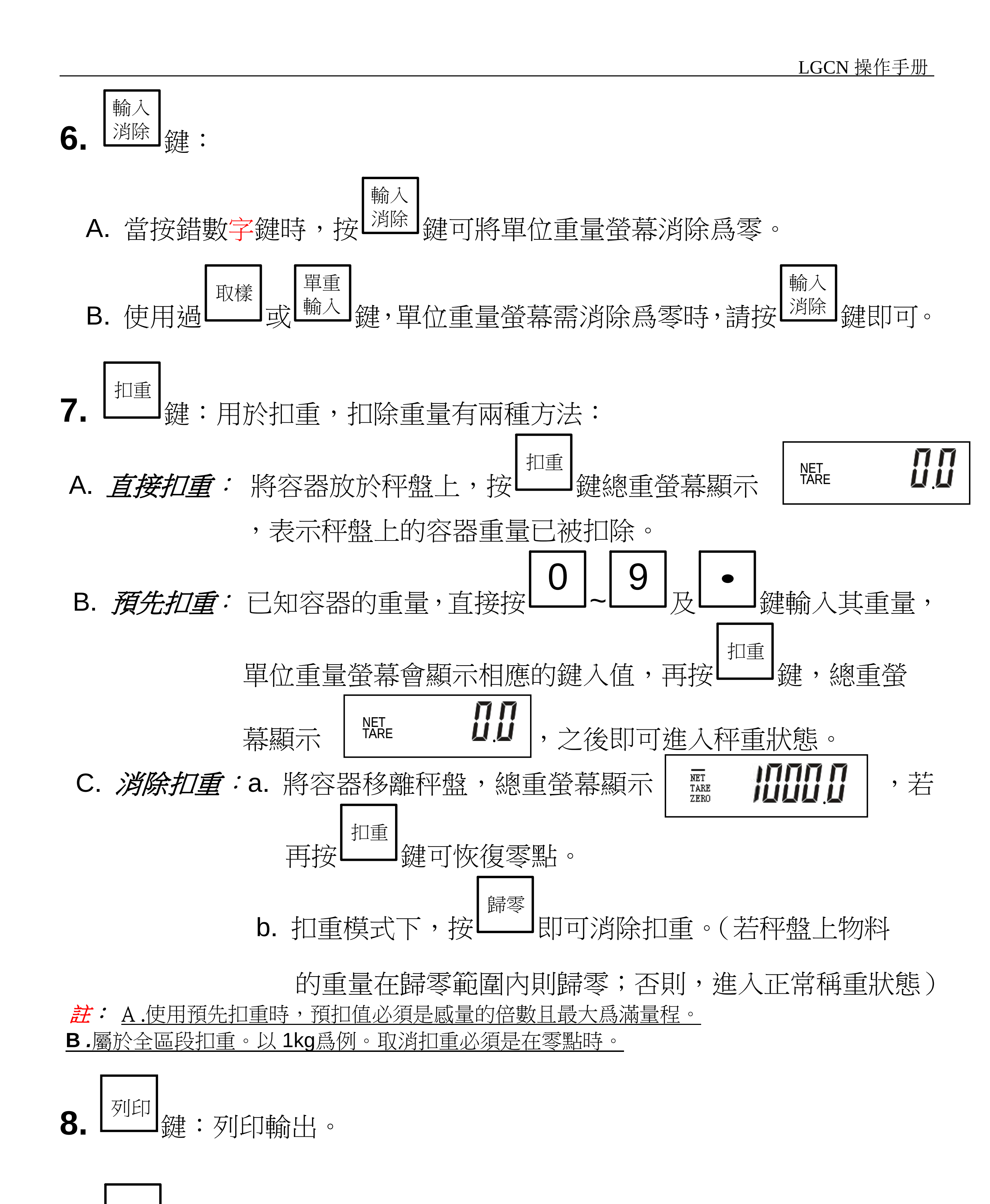
操作： 先取若干已知數量的樣品，將該樣品放於秤盤上按 0 ~ 9 鍵輸入其數量值，再按 取樣 鍵，螢幕從左到右依次顯示“重量、單位重量、數量”，此時再放相同物品於秤盤上，即可開始計數。

3. 開關 鍵：用於開機、關機及配合其他鍵使用。

4. 單重輸入 鍵：已知物料的單重時，直接輸入其單重值，再按 單重輸入 鍵，即可做計數功能。

操作： 請按 0 ~ 9 及 • 鍵輸入其單重，再按 單重輸入 鍵即可。三螢幕依次顯示物料的總重量、輸入單重、物料之總數量。

5. 歸零 鍵：用於歸零，按下 歸零 鍵重量螢幕顯示 ZERO 0.0 ，完成歸零動作。



6. [輸入消除]鍵：

A. 當按錯數字鍵時，按[輸入消除]鍵可將單位重量螢幕消除爲零。

B. 使用過[取樣]或[單重輸入]鍵，單位重量螢幕需消除爲零時，請按[輸入消除]鍵即可。

7. [扣重]鍵：用於扣重，扣除重量有兩種方法：

A. ***直接扣重：*** 將容器放於秤盤上，按[扣重]鍵總重螢幕顯示 [NET TARE 0.0]，表示秤盤上的容器重量已被扣除。

B. ***預先扣重：*** 已知容器的重量，直接按[0]~[9]及[•]鍵輸入其重量，單位重量螢幕會顯示相應的鍵入值，再按[扣重]鍵，總重螢幕顯示 [NET TARE 0.0]，之後即可進入秤重狀態。

C. ***消除扣重：*** a. 將容器移離秤盤，總重螢幕顯示 [NET TARE ZERO -1000.0]，若再按[扣重]鍵可恢復零點。

b. 扣重模式下，按[歸零]即可消除扣重。(若秤盤上物料的重量在歸零範圍內則歸零；否則，進入正常稱重狀態)

註： A .使用預先扣重時，預扣值必須是感量的倍數且最大爲滿量程。
B .屬於全區段扣重。以 1kg爲例。取消扣重必須是在零點時。

8. [列印]鍵：列印輸出。

9. [•]鍵作用： 配合數字鍵輸入數字資料。

七、*特殊功能設定：*---(以下設定按歸零鍵均回到秤重狀態)

按住[歸零]鍵開機：

三螢幕依次顯示 SEt、SCALE、FUnC

A. 背光功能設定：SEt0、L iGHt、onoFF

按 [0] 鍵循環設定：背光開 0n、背光關 0FF、自動背光 0n0FF。
若爲自動背光 — 當秤重物爲最小感量的 9 倍以上背光才會亮。

B. 防止振動設定：SEt2、F iLt、- 2 -

按 [2] 鍵選擇 1、2、3、4、AUTO 可供選擇，4 可防止較強的振動。

C. 自動斷電設定：SEt3、oFFt、60

按 [3] 鍵循環設定不斷電 OFF、5、10、30、60 分鐘自動斷電，即
秤盤上無物品、無按鍵時自動定時關機。

D. 最小跳數顯示：SEt4、2Ero、d1

按 [4] 鍵循環設定 d0、d1、d2、d3、d4、d5 作最小重量顯示。

E. 串列傳輸速率設定：SEt5、bAUd、9600

按 [5] 鍵循環設定（9600、4800、2400）。

F. 列印方式設定：SEt9、Pr int、PrtCo

按 [9] 數字鍵循環設定按鍵送 Pr，連續送 Co。

G. 外接印表機設定：SEt9、Pr int、PC

按 [扣重] 鍵循環設定PC，TP，EZ， SH 。G、H爲F設定後的連續操作。

H. 外接列印穩定設定 SEt9、Pr int、no

按 [取樣] 鍵循環設定yes,no。註：該設定爲列印的穩定設定。

八、使用單位切換設定：---

按住 取樣 鍵開機進入設定介面：

三螢幕依次顯示 SEt 、 0 、

按 1 1 3 2 鍵再按 取樣 鍵進入單位選擇

螢幕依次顯示 SEt 、 SEtU 9

按 1 鍵循環選擇 g（LGCN-7515/ LGCN-1530K 為 Kg)， lb（英磅），設定完成後，

按 取樣 鍵，再按 歸零 鍵返回正常稱重狀態。

九、單點校正：---（LGCN-7515/ LGCN-1530K 為 Kg)

按住 取樣 開機，螢幕顯示 SEt 、 0 、

按 1 1 ，再按 取樣 進入校正程式，螢幕顯示 CAL 、

P 閃爍 、 9 ，校正空載零點；等到螢幕出現

CAL 、 P 、 9 時，按 取樣

螢幕顯示 CAL 、 0 、 9 按數字

鍵 0 ~ 9 鍵輸入校正值；輸入校正值只能是整數，且單位爲克。

放上相應的砝碼，然後，按 • 鍵結束輸入，再按 取樣 鍵；此時螢幕顯

示 CAL CAP 9 表示在進行校正；

等到出現 CAL PASS 9 表示

校正結束，取下砝碼後，按 [取樣] 鍵，再按 [歸零] 鍵返回正常秤重狀態。

十、線性校正：---

按住 [扣重] 鍵開機螢幕顯示 [CAL]、[LinE]、[3P] 時，再按 [扣重] 鍵進入線性自動校正，總數螢幕顯示 [on 0]，此時進行空載校正；等待總數螢幕顯示 [on 1]，此時載入 1/3Max 砝碼進行 1/3 載校正；然後按 [扣重] 鍵；等到總數螢幕顯示 [on 2] ,此時載入 2/3Max 砝碼進行 2/3 載校正；然後按 [扣重] 鍵；等待總數螢幕顯示 [on 3]，此時加上 Max 砝碼進行滿載校正，然後按 [扣重] 鍵；等到總數螢幕顯示 [PASS] 表示校正完成，校正完成後，取下砝碼，按 [扣重] 鍵，再按 [歸零] 鍵返回正常秤重狀態。

注:1、在校正的時候請先放好要校正的標準砝碼,然後再按 [扣重] 鍵

2、Max爲滿載重量。

3、校正完成後取下砝碼再返回秤重狀態。

十一、精度切換：---（程式版本 2.0 以上才有此功能）

按住 [取樣] 鍵開機進入設定介面：

三螢幕依次顯示 [SEt]、[0]、[ ]

按 [1] [1] [2] [3] 鍵再按 [取樣] 鍵進入單位選擇螢幕依次顯示

SEt 、SEt 、 1 按 1 鍵循環

選擇 1（精度爲 15000），2（精度爲 6000 或 7500），設定完成後，按 取樣 鍵，再按 歸零 鍵返回正常秤重狀態。

十二、單位轉換表

1 kg = 1000 g　　　1 lb = 453.59237 g
1 oz = 28.349523125 g　　　1 lb = 16 oz

附 1：

ERROR MESSAGE：（錯誤資訊）

1、錯誤資訊

錯誤資訊	問題狀況	操作圖式
Err2	起始零點超過±10%(以 10%作參考基點)	
Err3	高於或低於 A/D 解析範圍	
Err4	EEPROM Chksum 有誤	
Err5	秤重超過最大秤量（最大量程+9e）	
Err6	校正砝碼不對	
over	單重輸入或取樣時，物料數量超過顯示範圍	
Err	預扣超過最大量程	
電池符號	低電壓提醒	

2、錯誤資訊解除：

出現地方	錯誤資訊	排除方法
開機	Err2	檢查秤盤上是否有東西、或是否有其他物品干涉、或 LOAD CELL 故障
開機	Err3	檢查是否 A/D 故障，或 LOAD CELL 故障
開機	Err4	出現,會有聲響,需關機,再開機,若又出現錯誤資訊,須關機,重新做 CAL 動作
正常秤重操作	Err5	檢查載入物是否大於最大秤量+9e,Err
校正操作	Err6	廠內自動校正或使用者單點校正所用的砝碼不對
開機	電池符號	充電

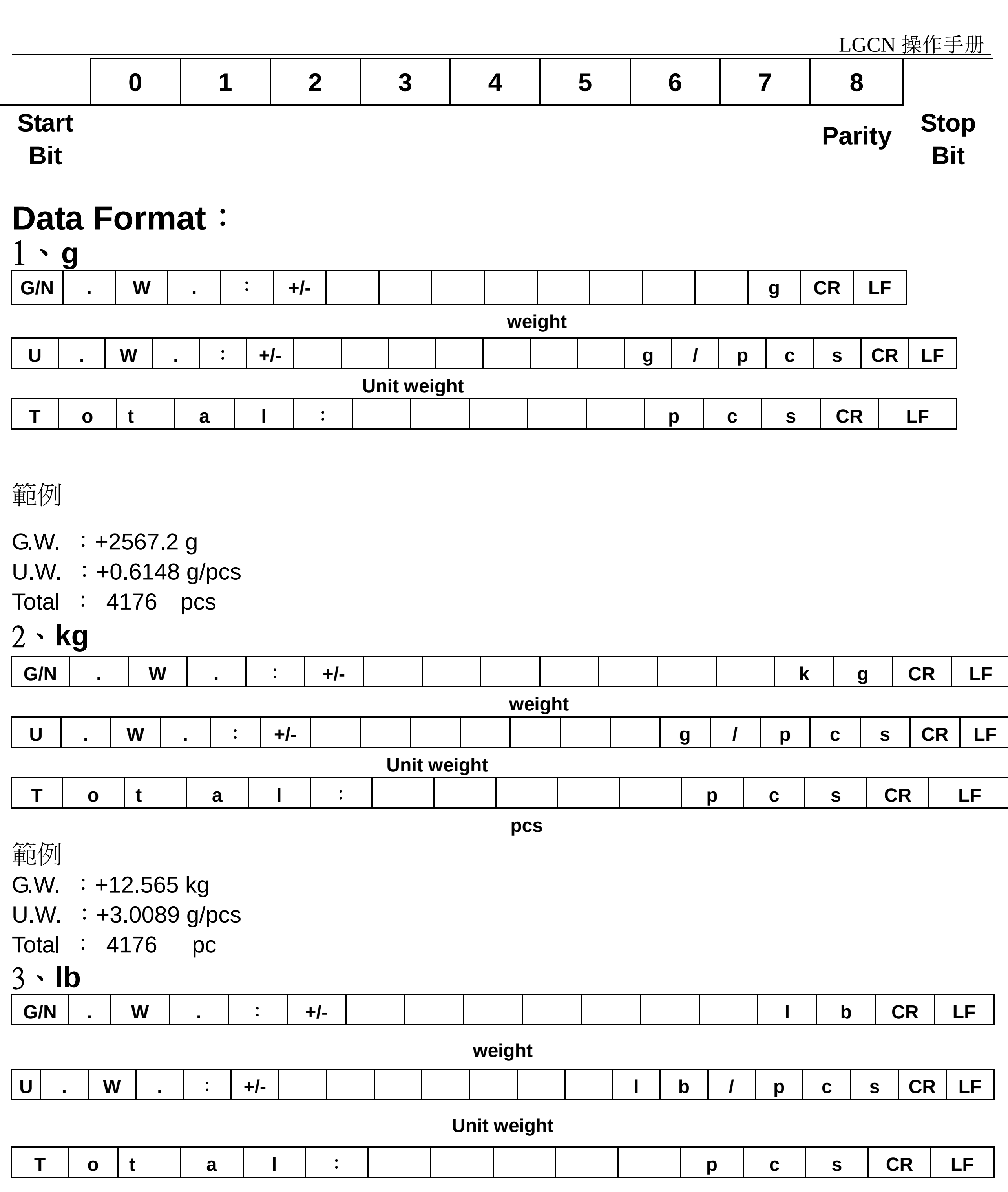
附 2：---

RS-232 輸出格式

Baud Rate ： 2400、4800、9600
Data Bit ： 8
Parity ： N (None)
Stop Bit ： 1
Code ： ASCII

Bit Format ：

LSB　　　　MSB



	0	1	2	3	4	5	6	7	8	
Start Bit									Parity	Stop Bit

Data Format：

1、g

G/N	.	W	.	:	+/-								g	CR	LF

weight

U	.	W	.	:	+/-								g	/	p	c	s	CR	LF

Unit weight

T	o	t	a	l	:						p	c	s	CR	LF

範例

G.W. ：+2567.2 g
U.W. ：+0.6148 g/pcs
Total ： 4176 pcs

2、kg

G/N	.	W	.	:	+/-								k	g	CR	LF

weight

U	.	W	.	:	+/-								g	/	p	c	s	CR	LF

Unit weight

T	o	t	a	l	:						p	c	s	CR	LF

pcs

範例
G.W. ：+12.565 kg
U.W. ：+3.0089 g/pcs
Total ： 4176 pc

3、lb

G/N	.	W	.	:	+/-								l	b	CR	LF

weight

U	.	W	.	:	+/-								l	b	/	p	c	s	CR	LF

Unit weight

T	o	t	a	l	:						p	c	s	CR	LF

pcs

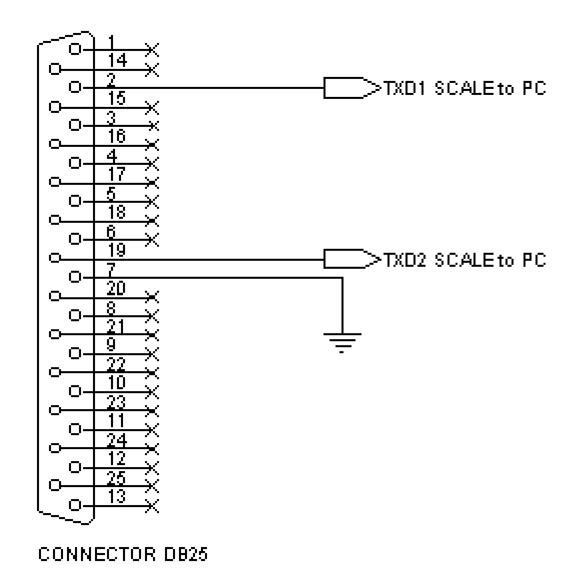
範例
G.W. ：+2.2352 lb
U.W. ：+0.5352 lb/pcs
Total ： 4 pcs

G = GROSS
N = NET

印表機機型與輸出格式(以 g 單位爲例)

SH-24	TP-24	EZ2-S
G.W. ： +2567.2 g U.W. ： +0.6148 g/pcs Total ： 4176 pcs	G.W. ： +2567.2 g U.W. ： 0.6148 g/pcs Total ： 4176 pcs	G.W. ：+2567.2 g U.W. ：+0.6148 g/pcs Total ： 4176 pcs

RS-232 Connector 信號輸出接腳



產 品 保 證 書

客戶：____

機型：____

儀器號碼：____________________________________

購買日期：____________________________________

承蒙選購本公司產品，不勝感激，萬一發生故障，可憑本服務卡，享有自購買日期起一年免費服務。

＊如有下列情形之一者，雖在免費保養期間內亦得酌收材料成本費或服務費，敬請諒解。

1、 服務員登府時，概出示本保證書，如有遺失或毀損，致字跡無法辨認，須繳付費用。
2、 使用不慎或錯誤而導致之損壞。
3、 自行改裝而生故障。
4、 經安裝後購買人自行搬移或運送所發生破損。
5、 因天災地變所導致損壞。

＊保證期間外，售後服務時，酌情收取零件或調整校正費。
＊本保證書未經經銷商蓋章及填註購買日期者無效。